

Общество с ограниченной ответственностью «МеталлСити»

ОКПД2 25.93.13.112  
ОКС 77.140.50

УТВЕРЖДАЮ  
Управляющий ООО «МеталлСити»  
Полежаев В.Г.  
«10» января 2023 года

## ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНЫЕ

Технические условия  
ТУ 25.93.13-001- 39280576-2023  
(вводятся впервые)

Дата введения «10» января 2023 года

Срок действия неограничен

г.Хабаровск  
2023

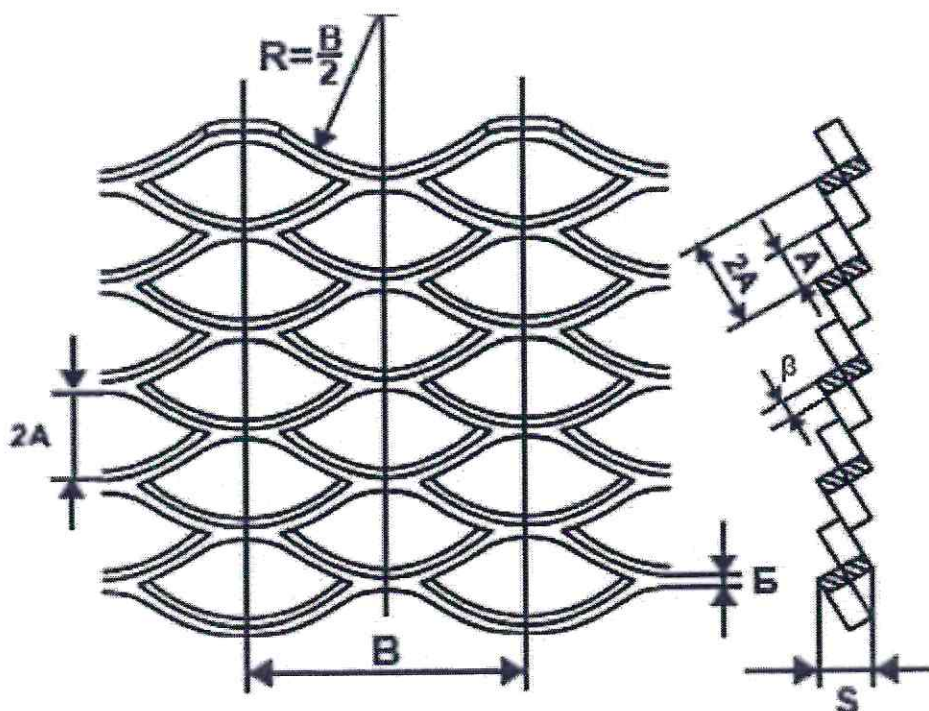
Настоящие технические условия распространяются на листы стальные просечно-вытяжные (далее по тексту - ПВЛ) предназначенные для устройства настилов, лестниц, ограждений и тому подобных целей не имеющих повышенных нагрузок.

В вышеуказанных целях ПВЛ может применяться только при надежном его креплении на каркасе из несущих металлоконструкций. ПВЛ не предназначен для размещения и работы на нем промышленного оборудования, складирования тяжелых предметов/грузов и т.п.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. ПВЛ изготавливаются согласно настоящим техническим условиям.

1.2. Основные размеры ПВЛ должны соответствовать указанным параметрам на чертеже №1 и таблице №1.



Чертеж №1

Где:

$\beta$  – толщина заготовки;

B – величина подачи;

B – шаг ячейки;

A – размер вытяжки;

2A – ширина ячейки;

R – радиус ячейки;

S – толщина листа

Таблица №1

Номер листа	Толщина заготовки β, мм	Величина подачи Б, мм	Шаг ячейки В, мм
304/90	3	4	90
306/90	3	6	90
308/90	3	8	90
310/90	3	10	90
304/110	3	4	110
306/110	3	6	110
308/110	3	8	110
310/110	3	10	110
404	4	4	110
406	4	6	110
408	4	8	110
410	4	10	110
506	5	6	110
508	5	8	110
510	5	10	110
606/110	6	6	110
608/110	6	8	110
610/110	6	10	110
606/125	6	6	125
608/125	6	8	125
610/125	6	10	125

1.3. ПВЛ изготавливаются шириной не менее 500 мм.

1.4. ПВЛ изготавливаются длиной не менее 1000 мм. Допускается наличие немерных отрезков длиной не менее 1000 мм в количестве не более 10% от общего веса партии.

1.5. Предельные отклонения размеров ПВЛ не должны превышать:

- (минус) 10 мм по ширине ПВЛ, отклонение в сторону увеличения ширины от заявленного не регламентируется;

- (минус) 25 мм по длине ПВЛ отклонение в сторону увеличения длины от заявленного не регламентируется;

1.6. Предельные отклонения по величине подачи (Б) не должны превышать  $\pm 0,5$  мм.

1.7. Предельные отклонения по шагу ячейки не должны превышать  $\pm 3$  мм.

1.8. Остальные предельные отклонения не контролируются и определяются параметрами просекающего оборудования.

1.9. ПВЛ не должны иметь трещин и надрывов.

1.10. Серповидность ПВЛ не должна превышать 5 мм на 1 метр длины.

1.11. На конце ПВЛ допускается наличие непросеченного участка длиной не более 200 мм.

1.12. Допускается наличие небольших заусенцев и зазубрин размером не более 2 мм.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ К СЫРЬЮ

2.1. ПВЛ должны изготавливаться из листовой углеродистой стали марок Ст 3кп, Ст 3сп, Ст 3пс по ГОСТ 380-2005 толщиной от 3 до 6 мм. По согласованию с потребителем допускается изготовление ПВЛ из любых других марок стали обеспечивающих основные параметры согласно настоящим техническим условиям.



### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. ПВЛ принимаются партиями. Партия должна состоять из листов одного типоразмера (номера ПВЛ), одной марки стали, одной длины и ширины (допускается наличие ПВЛ немерной длины не более 10% от партии).

3.2. Контролю поверхности ПВЛ подвергаются все листы из партии.

3.3. Контролю размеров и предельных отклонений подвергаются 5% ПВЛ из партии, но не менее 3 (трех) листов.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей проводятся повторные испытания на удвоенном количестве образцов.

### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль качества ПВЛ производится неразрушающим способом.

4.2. Качество поверхности ПВЛ определяется визуальным осмотром.

4.3. Геометрические параметры ПВЛ определяются универсальным измерительным инструментом с необходимой точностью измерения.

### 5. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

5.1. ПВЛ упаковываются в пачки массой не более 3 тн.

5.2. ПВЛ в каждой пачке должны быть скреплены между собой сквозной увязкой катанкой Ø 6 мм в 4-х точках по краям пачки.

5.3. Увязочный материал не должен использоваться для строповки пачки при погрузочно-разгрузочных работах.

5.4. На каждой пачке закрепляется бирка с указанием обозначением настоящих технических условий, наименованием ПВЛ, датой производства, номером партии, номером пачки, теоретическим весом пачки, марки стали.

Пример условного обозначения просечно-вытяжного листа номер 406 (согласно таблице №1) шириной 1000 мм, длиной 3750 мм из стали Ст 3сп: «ПВЛ 406\*1000\*3750 ТУ 25.93.13-001-39280576-2023»

### 6. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

6.1. Транспортирование ПВЛ может осуществляться всеми видами транспорта при соблюдении правил перевозки, погрузки и крепления грузов.

6.2. ПВЛ могут храниться на закрытых и/или открытых складских площадках при условии исключения их контакта с атмосферными осадками.

6.3. Хранение ПВЛ осуществляется в штабелях обеспечивающих его устойчивость и исключающих деформацию.

6.4. Погрузка, выгрузка, штабелирование ПВЛ в пачках осуществляется с применением подъемно-транспортного оборудования.

6.5. Погрузка, выгрузка, штабелирование одиночных ПВЛ может осуществляться вручную не менее чем 2 (двумя) рабочими при условии веса 1-го листа не более 70 кг.

### 7. ГАРАНТИИ КАЧЕСТВА

Производитель гарантирует соответствие продукции настоящим техническим условиям при выполнении потребителем условий по транспортированию и хранению ПВЛ.



Перечень нормативных документов на которые даны ссылки в настоящих технических условиях

Нормативный документ	Наименование
ГОСТ 380-2005	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
ГОСТ 14637-89	Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия
ГОСТ 16523-97	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия
ГОСТ 8706-78	Листы просечно-вытяжные. Технические условия